

| PBT T130TK | | | | |
|---|------------|-----------------------------|--------------|------------|
| 30%玻纤增强聚对苯二甲酸丁二醇酯 | | | | |
|  | 特点 | 尺寸稳定性高，热稳定性好，良好的力学性能，加工性能优异 | | |
| | 用途 | 车灯支架，雨刮器骨架，电子电器及汽车内部结构件等 | | |
| 性能 (23°C) | 典型值 | 单位 | 测试标准 | |
| 力学性能 | | | | |
| 拉伸屈服强度 | 132 | MPa | ISO 527-1/-2 | |
| 断裂伸长率 | 2.8 | % | ISO 527-1/-2 | |
| 弯曲强度 | 215 | MPa | ISO 178 | |
| 弯曲模量 | 8,900 | MPa | ISO 178 | |
| 悬臂梁缺口冲击强度 | 9.8 | kJ/m ² | ISO 180/1A | |
| 热性能 | | | | |
| 热变形温度 (1.80MPa) | 199 | °C | ISO 75-1/-2 | |
| 电性能 | | | | |
| 表面电阻率 | 1E14 | Ohm | IEC 60093 | |
| 其他 | | | | |
| 比重 | 1.52 | g/cm ³ | ISO 1183 | |
| 阻燃性 | HB | Class | UL-94 | |
| 成型收缩率 (水平) | 0.3-0.5 | % | ISO 294-4 | |
| 成型收缩率 (垂直) | 0.8-1.1 | % | ISO 294-4 | |
| 注塑工艺 | | | | |
| 预干燥 | 温度 | | 110-130 °C | |
| | 时间 | | 2-4h | |
| 模具温度 | 40-70 °C | | | |
| 料筒温度 | 喷嘴 | 前段 | 中段 | 末段 |
| | 240-260 °C | 230-270 °C | 230-270 °C | 200-240 °C |

注：典型值是指实验室平均数据，仅用于使用时的参考，不作为产品的标准。

注塑工艺仅供注塑机参考，可根据不同机型，不同模具及产品要求做适当调整。